


# TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS

## PCT

### RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

(chapitre II du Traité de coopération en matière de brevets)

(article 36 et règle 70 du PCT)

Référence du dossier du déposant ou du mandataire		<b>POUR SUITE À DONNER</b>		voir formulaire PCT/PEA/16
Demande internationale No. PCT/FR2004/003171		Date du dépôt international (jour/mois/année) 09.12.2004	Date de priorité (jour/mois/année) 10.12.2003	
Classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois classification nationale et CIB B60J5/14				
Déposant PEGUFORM FRANCE et al.				
<p>1. Le présent rapport est le rapport d'examen préliminaire international, établi par l'administration chargée de l'examen préliminaire international en vertu de l'article 35 et transmis au déposant conformément à l'article 36.</p> <p>2. Ce RAPPORT comprend 6 feuilles, y compris la présente feuille de couverture.</p> <p>3. Ce rapport est accompagné d'ANNEXES, qui comprennent :</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> un total de (envoyées au déposant et au Bureau international) 3 feuilles, définies comme suit :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> les feuilles de la description, des revendications ou des dessins qui ont été modifiés et qui servent de base au présent rapport ou des feuilles contenant des rectifications autorisées par la présente administration (voir la règle 70.16 et l'instruction administrative 607).</p> <p><input type="checkbox"/> des feuilles qui remplacent des feuilles précédentes, mais dont la présente administration considère qu'elles contiennent une modification qui va au-delà de l'exposé de l'invention qui figure dans la demande internationale telle qu'elle a été déposée, comme il est indiqué au point 4 du cadre n° 1 et dans le cadre supplémentaire.</p> <p>b. <input type="checkbox"/> (envoyées au Bureau international seulement) un total de (préciser le type et le nombre de support(s) électronique(s)) , qui contiennent un listing de la ou des séquences ou un ou des tableaux y relatifs, déposés sous forme déchiffrable par ordinateur seulement, comme il est indiqué dans le cadre supplémentaire relatif au listing de la ou des séquences (voir l'instruction administrative 802).</p>				
<p>4. Le présent rapport contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° I Base de l'opinion</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° II Priorité</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° IV Absence d'unité de l'invention</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35(2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VI Certains documents cités</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VII Irrégularités dans la demande internationale</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VIII Observations relatives à la demande internationale</p>				
Date de présentation de la demande d'examen préliminaire internationale 05.10.2005		Date d'achèvement du présent rapport 09.03.2006		
Nom et adresse postale de l'administration chargée de l'examen préliminaire international  Office européen des brevets D-80298 Munich Tél. +49 89 2399 - 0 ; Fax: 523655 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465		Fonctionnaire autorisé BORRAS GONZALEZ N° de téléphone +49 89 2399-7071 		

## RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

Demande internationale n°  
PCT/FR2004/003171

Case No. 1 Base du rapport

1. En ce qui concerne la **langue**, le présent rapport est établi sur la base de la demande internationale dans la langue dans laquelle elle a été déposée, sauf indication contraire donnée sous ce point.
- ☐ Le présent rapport est établi sur la base de traductions réalisées à partir de la langue d'origine dans la langue suivante, qui est la langue d'une traduction remise aux fins de :
- ☐ la recherche internationale (selon les règles 12.3 et 23.1.b))
  - ☐ la publication de la demande internationale (selon la règle 12.4)
  - ☐ l'examen préliminaire international (selon la règle 55.2 ou 55.3)
2. En ce qui concerne les **éléments**\* de la demande internationale, le présent rapport est établi sur la base des éléments suivants (les feuilles de remplacement qui ont été remises à l'office récepteur en réponse à une invitation faite conformément à l'article 14 sont considérées dans le présent rapport comme "initialement déposées" et ne sont pas jointes en annexe au rapport.) :

**Description, Pages**

1-8                      telles qu'initialement déposées

## Revendications, No.

1-16 reçue(s) le 13.02.2006 avec lotto du 09.02.2006

## Dessins. Feuilles

1/3-3/3	telles qu'initialement déposées
---------	---------------------------------

- ☐ En ce qui concerne un listage de la ou des séquences ou un ou des tableaux y relatifs, voir le cadre supplémentaire relatif au listage de la ou des séquences.
3. ☐ Les modifications ont entraîné l'annulation :
- ☐ de la description, pages
  - ☐ des revendications, nos
  - ☐ des dessins, feuilles fig.
  - ☐ du listage de la ou des séquences (*préciser*) :
  - ☐ d'un ou de tous les tableaux relatifs au listage de la ou des séquences (*préciser*) :
4. ☐ Le présent rapport a été établi abstraction faite (de certaines) des modifications, qui ont été considérées comme allant au-delà de l'exposé de l'invention tel qu'il a été déposé, comme il est indiqué dans le cadre supplémentaire (règle 70.2.c) :
- ☐ de la description, pages
  - ☐ des revendications, nos
  - ☐ des dessins, feuilles fig.
  - ☐ du listage de la ou des séquences (*préciser*) :
  - ☐ d'un ou de tous les tableaux relatifs au listage de la ou des séquences (*préciser*) :

\* Si le cas visé au point 4 s'applique, certaines ou toutes ces feuilles peuvent être revêtues de la mention "remplacé".

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL  
SUR LA BREVETABILITÉ**Demande internationale n°  
PCT/FR2004/003171

---

**Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35.2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration**

---

1. Déclaration	Oui:	Revendications	1-16
Nouveauté	Non:	Revendications	
	Oui:	Revendications	1-16
Activité inventive	Non:	Revendications	
	Oui:	Revendications	1-16
Possibilité d'application industrielle	Oui:	Revendications	1-16
	Non:	Revendications	

**2. Citations et explications (règle 70.7) :****voir feuille séparée**

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL  
SUR LA BREVETABILITÉ  
(FEUILLE SÉPARÉE)**

Demande internationale n°

PCT/FR2004/003171

**Concernant le point V.2**

**Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité  
d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration**

Il est fait référence aux documents suivants:

- D1: EP-A-1 270 297 (PEUGEOT CITROEN SA) 2 janvier 2003 (2003-01-02)
- D2: GB-A-2 121 855 (ROLFLEX DOORS LIMITED) 4 janvier 1984 (1984-01-04)
- D3: DE 31 04 048 A (CLAUSS MARKISEN) 19 août 1982 (1982-08-19)
- D4: US-A-3 967 671 (BIBEAULT LIONEL J ET AL) 6 juillet 1976 (1976-07-06)
- D5: FR-A-2 643 938 (SNARLI ROGER) 7 septembre 1990 (1990-09-07)
- D6: DE 38 28 663 A (MACHILL ROLF) 23 mars 1989 (1989-03-23)
- D7: WO 92/14900 A (CLOPAY CORP) 3 septembre 1992 (1992-09-03)
- D8: US-A-2 886 481 (DEWEY SWAN GEORGE) 12 mai 1959 (1959-05-12)

**V.2.1. Revendication indépendante 1**

**V.2.1.1. Nouveauté**

Le document D2, qui est considéré comme étant l'état de la technique le plus proche de l'objet de la revendication 1, décrit:

- une pièce de carrosserie de véhicule, notamment hayon (roller shutter), comprenant un corps (sheet 12) et une couche métallique (panel structure 10) visible depuis un côté externe de la pièce.

L'objet de la revendication 1 diffère de cette pièce de carrosserie connue en ce que:

- le corps comprend des fibres de renfort.

Par conséquent, la présente demande semble répondre au critère figurant à l'Article 33(2) PCT, l'objet de la revendication 1 étant nouveau au vu de l'état de la technique tel qu'il est défini dans le règlement d'exécution (Règle 64(1)-(3) PCT).

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL  
SUR LA BREVETABILITÉ  
(FEUILLE SÉPARÉE)**

Demande internationale n°

PCT/FR2004/003171V.2.1.2. Activité inventive

Le problème que la présente invention se propose de résoudre peut donc être considéré comme renforcer une pièce de carrosserie .

Le document D2, considéré comme étant l'état de la technique le plus proche de l'objet de la revendication 1, montre un hayon renforcé avec une couche métallique.

Le document D1 décrit un hayon renforcé en matière plastique avec des fibres de renfort.

Néanmoins, la personne du métier ne combinerait pas les deux systèmes de renfort pour obtenir une pièce renforcée sans impliquer une activité inventive, car le hayon est déjà renforcé bien avec la couche métallique ou bien avec le plastique avec de fibres de renfort.

Par conséquent, la solution proposée dans la revendication 1 de la présente demande semble répondre au critère figurant à l'Article 33 (3) PCT.

V.2.2. Revendication indépendante 7V.2.2.1. Nouveauté

Le document D2, qui est considéré comme étant l'état de la technique le plus proche de l'objet de la revendication 7, décrit:

- un procédé de fabrication d'une pièce de carrosserie pour véhicule

L'objet de la revendication 7 diffère de ce procédé de fabrication connu en ce que:

- on empile dans un moule de fromage une couche de corps et une couche métallique de sorte que la couche métallique soit visible depuis un côté externe de la pièce et on effectue une opération de formage d l'empilement dans le moule.

Par conséquent, la présente demande semble répondre au critère figurant à l'Article 33(2)

**RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL  
SUR LA BREVETABILITÉ  
(FEUILLE SÉPARÉE)**

Demande internationale n°

PCT/FR2004/003171

PCT, l'objet de la revendication 7 étant nouveau au vu de l'état de la technique tel qu'il est défini dans le règlement d'exécution (Règle 64(1)-(3) PCT).

**V.2.2.2. Activité inventive**

Le problème que la présente invention se propose de résoudre peut donc être considéré comme fabriquer une pièce de carrosserie qui est intégrée dans l'esthétique du véhicule.

La solution de ce problème proposée dans la revendication 7 de la présente demande est considérée comme impliquant une activité inventive (article 33(3) PCT), car aucun des documents cités montre des procédés de fabrication avec une opération de formage et pour l'homme du métier il ne serait pas évident de considérer l'incorporation d'une telle opération dans un des document pour résoudre le problème posé.

**V.2.3. Revendications dépendantes 2-6, 8-16**

Il semble que les revendications dépendantes 2-6, 8-16, contenant des modifications ou des perfectionnements de l'invention selon la revendication 1 et 7, remplissent les conditions énoncées dans l'article 33 (2) - (4) PCT.

**V.2.4 Observations générales**

Dans la page 5 de la description apparaît l'expression "la tôle préencollée dénommée "solbold" distribuée par la société Arcelor". Il faut éviter d'utiliser des noms propres ou des termes similaires pour désigner des matériaux ou des produits dans la mesure où ces termes constituent simplement une indication d'origine ou lorsqu'ils se rapportent à toute une gamme de produits différents.

Lorsqu'un terme de cette nature est utilisé, il faut, pour satisfaire aux exigences de l'article 5, que le produit soit suffisamment identifié, sans références à ce terme, pour que l'invention puisse être réalisée par un homme du métier. Toutefois, lorsque de tels termes sont acceptés sur le plan international comme termes descriptifs typiques et qu'ils ont acquis une signification précise (comme le câble "Bowden", la rondelle "Belleville"), leur emploi est admis sans qu'il soit nécessaire de définir davantage le produit qu'ils désignent. (PCT/GL/ISPE/1, 4.25)

13-02-2006

FR0403171

9

REVENDECATIONS

1. Pièce de carrosserie (6) de véhicule, notamment hayon, comprenant un corps, caractérisé en ce qu'elle comprend en outre une couche métallique (12) visible depuis un côté externe de la pièce, le corps (10) comprenant des fibres de renfort.

2. Pièce selon la revendication précédente, caractérisée en ce que la couche métallique (12) comprend une tôle.

10

3. Pièce selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que le corps (10) comprend une matière plastique.

4. Pièce selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que le corps (10) comprend une couche de structure alvéolaire.

5. Hayon (6) pour véhicule comportant des lamelles (8) comprenant chacune un corps, caractérisé en ce qu'au moins l'une des lamelles comprend en outre une couche métallique (12) visible depuis un côté externe du hayon, au moins deux des lamelles (8) étant d'une seule pièce l'une avec l'autre.

6. Hayon selon la revendication 5, caractérisé en ce qu'il comprend deux bords longitudinaux (16) s'étendant dans le prolongement de deux extrémités respectives des lamelles (8) en étant distincts de ces extrémités.

7. Procédé de fabrication d'une pièce de carrosserie (6) pour véhicule, caractérisé en ce qu'on empile dans un moule de formage (20, 36) une couche de corps (10) et une couche métallique (12) de sorte que la

13-02-2006

FR0403171

10

couche métallique soit visible depuis un côté externe de la pièce et on effectue une opération de formage de l'empilement dans le moule.

- 5 8. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé en ce que, préalablement à l'empilage, on chauffe la couche de corps (10), notamment à une température située entre 150 et 250°C.

- 10 9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 8, caractérisé en ce que, préalablement à l'empilage, on met en forme la couche métallique (12).

- 15 10. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé en ce qu'on met en forme la couche métallique (12) sur une matrice (20) constituant ensuite une partie du moule de formage de l'empilement.

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 10, caractérisé en ce qu'on chauffe le moule, notamment à une température située entre 50 et 100°C.

- 20 12. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 11, caractérisé en ce qu'on colle la couche métallique (12) à la couche de corps (10).

- 25 13. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 12, caractérisé en ce qu'on utilise pour la couche métallique une couche métallique préencollée.

- 30 14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 13, caractérisé en ce qu'on écrase localement l'empilement, notamment la couche de corps (10), dans le moule de formage pour former au moins une charnière (15), l'écrasement donnant notamment aux parties écrasées (15)



13-02-2006

FR0403171

11

une épaisseur inférieure à 20% de l'épaisseur de parties non écrasées (8) de la pièce.

15. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 14, caractérisé en ce qu'on découpe la pièce dans le moule de formage.

16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 15, caractérisé en ce qu'on surmoule un joint (19) sur la pièce dans le moule de formage.